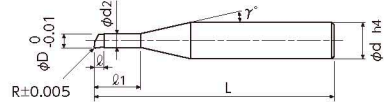


SSF120

CBN超精加工用圆鼻铣刀
CBN Super Surface End Mill



- 最适合精细加工时的基准面加工。
- 采用NS独创的形状和圆角R，实现稳定的加工表面。
- 建议使用油雾冷却方式。
- Appropriate for datum plane machining on precision machining.
- NS original design and corner R to realize stable machining surface.
- We recommend using oil mist coolant.



加工材料 Work Material

碳素钢 Carbon Steels	合金钢·工具钢 Alloy Steels· Tool Steels	预硬钢·调质钢 Prehardened Steels	淬火钢 Hardened Steels		不锈钢 Stainless Steels	钛合金 Titanium Alloy	铝合金 Aluminum	铜合金 Copper	树脂 Plasti
			~55HRC	55HRC~					
○	○	◎	◎	◎					

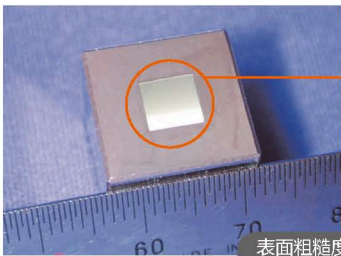
单位 [规格: mm / 价格: 日元] Unit [size: mm / Retail Price: JPY]

产品代码 Code No.	(D)刃径 Dia.	(R)角半径 Corner Radius	(L)刃长 Length of Cut	(L1)有效长 Effective Length	(d2)颈径 Neck Dia.	(γ)颈角 Neck Taper Angle	(d)柄径 Shank Dia.	(L)全长 Overall Length	定价(日元) Retail Price
01-00470-00020	0.2	R0.05	0.1	0.5	0.18	15°	4	50	35,000
01-00470-00030	0.3	R0.05	0.15	0.75	0.28	15°	4	50	30,000
01-00470-00040	0.4	R0.05	0.2	1	0.37	15°	4	50	25,000
01-00470-00050	0.5	R0.05	0.25	1.25	0.46	15°	4	50	22,000
01-00470-00060	0.6	R0.05	0.3	1.5	0.56	15°	4	50	24,000
01-00470-00080	0.8	R0.05	0.4	2	0.76	15°	4	50	23,000
01-00470-00100	1	R0.1	0.5	2.5	0.95	15°	4	50	22,000
01-00470-00150	1.5	R0.1	0.75	3.8	1.45	15°	4	52	23,000
01-00470-00200	2	R0.1	1	5	1.94	15°	4	52	25,000

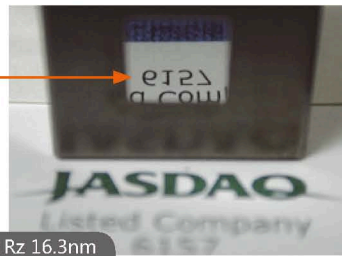
- 订购方法** 请指定SSF120 刃径(D)。 ※(γ)为参考值。
When you order, indicate SSF120 (D). ※(γ) is reference value.
- 切削参数表记载于第B-028页
● Recommended Milling Conditions are shown on page B-028.

加工案例 1 Technical Data 1

加工材料 Work Material DC53 (SKD11) 60HRC 刀具规格 Tool SSF120 φ0.5



表面粗糙度 : Rz 16.3nm
Surface Roughness: Rz16.3nm
(1nm = 0.001μm)



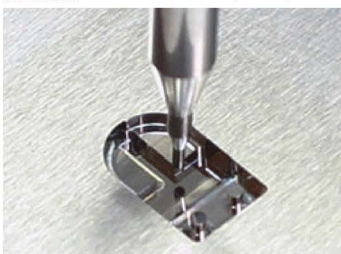
精加工参数 Conditions (Finishing Process)

主轴转速 Spindle Speed	120,000min ⁻¹
进给速度 Feed	300mm/min
切深量 Depth of Cut	2μm×5μm ap×ae
冷却方式 Coolant	油雾 Oil Mist
加工时间 Time	30分钟 30min

使用Sodick公司制的纳米级加工中心AZ150
Sodick Nano Machining Center AZ150
泰勒·霍普森公司制表面轮廓仪
※Taylor Hobson Talysurf Measurement System

加工案例 2 Technical Data 2

加工材料 Work Material DC53 (SKD11) 60HRC



刀具规格 Tool
SSF120 φ0.8
工件尺寸 Work Size
长10mm×宽6mm×深2mm

表面粗糙度 : Rz 70nm
Surface Roughness: Rz70nm
(1nm = 0.001μm)

精加工参数 Conditions (Finishing Process)

	底面加工 Bottom face milling	侧面加工 Side face milling
主轴转速 Spindle Speed	35,000min ⁻¹	
进给速度 Feed	150mm/min	
切深量 Depth of cut	3μm×8μm ap×ae	10μm×10μm ap×ae
冷却方式 Coolant	油雾 Oil Mist	
加工时间 Time	1小时30分钟 1hr 30min	

泰勒·霍普森公司制表面轮廓仪
※Taylor Hobson Talysurf Measurement System

CBN铣刀
Cbn-Boron Nitride

PCD·单晶
PCD-Monocrystal
涂层
Coating
钻石铣刀
Diamond

平底铣刀
Square
涂层
Coating
长颈平底
Long Neck Square
铣刀
Non-Coating

球头铣刀
Ball
涂层
Coating
长颈球头
Long Neck Ball
铣刀
Non-Coating

圆鼻铣刀
Radius
涂层
Coating
长颈圆鼻
Long Neck Radius
铣刀
Non-Coating

锥形铣刀
Taper
涂层
Coating
锥形球头
Taper Ball
铣刀
Non-Coating

锥形圆鼻
Taper Radius
铣刀
Non-Coating

钻头
Drilling
螺纹铣刀
Thread milling
倒角刀
Chamfering